

CLIPPEDIMAGE= FR002545104A1

PUB-NO: FR002545104A1

DOCUMENT-IDENTIFIER: FR 2545104 A1

TITLE: Process for localised annealing by induction heating of a sheet metal blank and heat treatment station for its use

PUBN-DATE: November 2, 1984

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
STEPHAN, GERARD	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
NACAM	FR

APPL-NO: FR08306814

APPL-DATE: April 26, 1983

PRIORITY-DATA: FR08306814A (April 26, 1983)

INT-CL_(IPC): C21D001/42

EUR-CL (EPC): C21D001/42; C21D009/46

US-CL-CURRENT: 148/567,266/125

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O> Process for heat treatment of a sheet metal blank 1 intended to be shaped by rolling and bending with a view to producing a coupling member, especially a shoe for a universal joint, characterised in that it consists in subjecting the blank 1 to localised annealing by induction heating in the regions 9, 10, 11, 12 of the blank which are intended to be subjected to deformations capable of causing the appearance of cracks, the induction heating being carried out by bringing near the blank 1 to be treated an inductance 13 comprising working parts 16, 17, 18, 19 which are intended to cause annealing of the said regions intended to be subjected to the said deformations. <IMAGE>

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 545 104

(21) N° d'enregistrement national :

83 06814

(51) Int Cl³ : C 21 D 9/46, 1/42; F 16 D 3/26.

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 26 avril 1983.

(30) Priorité :

(71) Demandeur(s) : Société dite : NACAM. — FR.

(72) Inventeur(s) : Gérard Stephan.

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 44 du 2 novembre 1984.

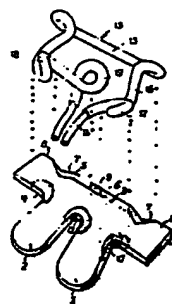
(60) Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : Lavoix.

(54) Procédé de recuit localisé par chauffage par induction d'un flan de tôle et poste de traitement thermique pour sa mise en œuvre.

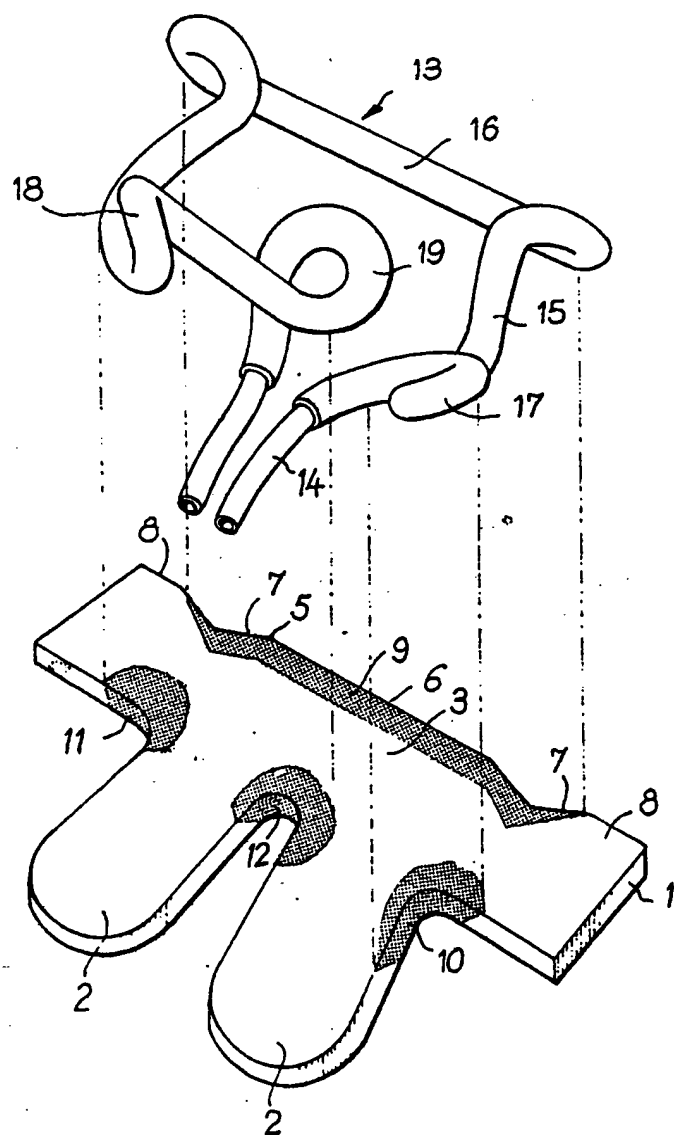
(57) Procédé de traitement thermique d'un flan de tôle 1 destiné à être façonné par roulage et pliage en vue de réaliser un organe d'accouplement, notamment une mâchoire de joint de cardan, caractérisé en ce qu'il consiste à soumettre le flan 1 à un recuit localisé par chauffage par induction dans les zones 9, 10, 11, 12 du flan destinées à subir des déformations susceptibles de provoquer l'apparition de criques, le chauffage par induction étant réalisé en approchant du flan 1 à traiter une inductance 13 comportant des portions utiles 16, 17, 18, 19 destinées à provoquer le recuit desdites zones destinées à subir lesdites déformations.



FR 2 545 104 - A1

2545104

1/2

FIG. 1

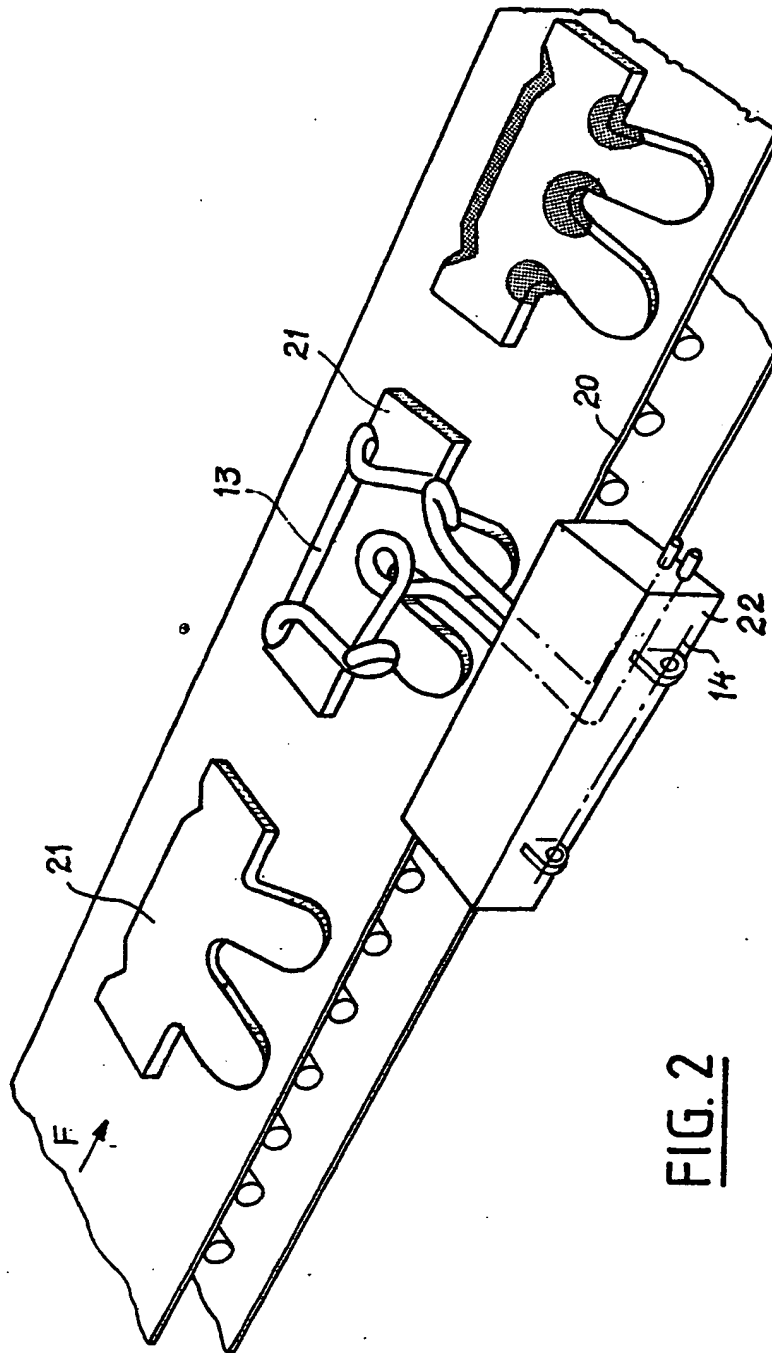


FIG. 2